



FLACHPRODUKTE



FEINBLECHE KALTGEWALZT, OBERFLÄCHENVEREDELT	32
BANDBLECHE WARMGEWALZT	33
GROBBLECHE	34
ANARBEITUNG	35
HANDELSGEWICHTE GROBBLECHE	36



32 FEINBLECHE KALTGEWALZT, OBERFLÄCHENVEREDELT

KALTGEWALZTER STAHL ZUM KALTUMFORMEN NACH EN 10130

DC01, DC03, DC04 – gefettet/ungefettet
Dickenbereich 0,50 – 4,00 mm

KALTGEWALZTER HOCHFESTER UND MIRKOLEGIERTER STAHL NACH EN 10268

HC260LA, HC340LA, HC380LA, HC420LA
Dickenbereich 0,50 – 2,99 mm

VERZINKTER STAHL ZUM KALTUMFORMEN NACH EN 10346

DX51D+Z, DX52D+Z, DX53D+Z, DX54D+Z
Dickenbereich 0,50 – 5,00 mm

VERZINKTER HOCHFESTER UND MIRKOLEGIERTER STAHL NACH EN 10346

HX260LAD+Z, HX300LAD+Z, HX340LAD+Z, HX380LAD+Z, HX420LAD+Z
Dickenbereich 0,50 – 2,99 mm

VERZINKTER BAUSTAHL NACH EN 10346

S250GD+Z, S280GD+Z, S320GD+Z, S350GD+Z
Dickenbereich 0,50 – 4,00 mm

ELEKTROLYTISCH VERZINKTER STAHL ZUM KALTUMFORMEN NACH EN 10152

DC01+ZE, DC03+ZE, DC04+ZE
Dickenbereich 0,50 – 2,99 mm

ELEKTROLYTISCH VERZINKTER HOCHFESTER UND MIRKOLEGIERTER STAHL NACH EN 10268

HC260LA+ZE, HC300LA+ZE, HC340LA+ZE, HC380LA+ZE
Dickenbereich 0,50 – 2,99 mm

HANDELSGEWICHTE

Abmessungen und Gewichte

Dicke	Gewicht kg/m ²	Größe der Tafeln in mm (Lagerformate)			
		1.000 x 2.000	1.250 x 2.500	1.500 x 3.000	2.000 x 4.000
in mm					
0,5	4	8	12,5	18	32
0,63	5,04	10,08	15,75	22,68	40,32
0,75	6	12	18,75	27	48
0,88	7,04	14,08	22	31,68	56,32
1	8	16	25	36	64
1,25	10	20	31,25	45	80
1,5	12	24	37,5	54	96
2	16	32	50	72	128
2,5	20	40	62,5	90	160
3	24	48	75	108	192
4	32	64	100	144	256
5	40	80	125	180	320

BANDBLECHE WARMGEWALZT 33

WARMGEWALZTER STAHL ZUM KALTUMFORMEN NACH EN 10111

DD11, DD12, DD13
Dickenbereich 1,50 – 15,00 mm

WARMGEWALZTER BAUSTAHL NACH EN 10025-2

S235JR, S235J2+N, S235J2C+N
S355JR, S355J2+N, S355J2C+N
LASER-Güte
Dickenbereich 2,00 – 25,00 mm

WARMGEWALZTER HOCHFESTER UND MIRKOLEGIERTER STAHL NACH EN 10149-2

S355MC, S420MC, S460MC, S550MC, S700MC
LASER-Güte
Dickenbereich 2,00 – 20,00 mm

WARMGEWALZTER BAUSTAHL MIT RIFFEL- ODER TRÄNENMUSTERUNG NACH EN 10025-2

S235JR
Dickenbereich 3,00 – 20,00 mm

OBERFLÄCHEN NACH EN 10 163-2

gebeizt (entzundert)
unbehandelt (Microzunder)
geölt
ungeölt

HANDELSGEWICHTE

Abmessungen und Gewichte

Dicke	Gewicht kg/m ²	Größe der Tafeln in mm (Lagerformate)					
		1.000 x 2.000	1.250 x 2.500	1.500 x 3.000	1.500 x 6.000	2.000 x 4.000	2.000 x 6.000
in mm							
1,5	12	24	37,5	54	108	96	144
2	16	32	50	72	144	128	192
2,5	20	40	62,5	90	180	160	240
3	24	48	75	108	216	192	288
4	32	64	100	144	288	256	384
5	40	80	125	180	360	320	480
6	48	96	150	216	432	384	576
8	64	128	200	288	576	512	768
10	80	160	250	360	720	640	960
12	96	192	300	432	864	768	1.152
15	120	240	375	540	1.080	960	1.440
18	144	288	450	648	1.296	1.152	1.728
20	160	320	500	720	1.440	1.280	1.920
25	200	400	625	900	1.800	1.600	2.400



BAUSTÄHLE NACH EN 10 025-2

S235JR/JO/J2, S275JR/JO/J2, S355JR/JO/J2/K2, E295, E335, E360

Abkantgüten S235JRC/JOC/J2C, S275JRC/JOC/J2C, S355JRC/JOC/J2C/K2C, Lieferzustand +AR, +N

WETTERFESTE BAUSTÄHLE NACH EN 10 025-5

S235JOW/J2W, S355JOW/J2W, Lieferzustand +AR, +N

FEINKORNBAUSTÄHLE NACH EN 10 025-3

S275N(NL)/S355N(NL)/S420N(NL)/S460N(NL)

FEINKORNBAUSTÄHLE NACH EN 10 025-4

S355M(ML), S460M(ML), S500M(ML)

BAUSTÄHLE MIT HOHER STRECKGRENZE, VERGÜTET NACH EN 10 025-6

S550QL(1)/S620QL(1)/S690QL(1)/S890QL(1), S960QL, S1100QL

WARMFESTE STÄHLE UN-/LEGIERT (KESSELBLECH) NACH EN10 028-2

P235GH / P265GH / P295GH / P355GH / 16Mo3 / 20MnMoNi4-5 / 13CrMo4-5 / 13CrMoSi5-5 / 12CrMo9-10 / 10CrMo9-10

FEINKORNBAUSTÄHLE NACH EN 10 028-3

P275NH(NL1)(NL2) / P355N(NH)(NL1)(NL2) / P460N(NH)(NL1)

VERGÜTUNGSSTÄHLE NACH 10 083-1/-2

C22 – C60 / 25CrMo4 – 50CrMo4

LEGIERTE EINSATZSTÄHLE NACH EN 10 084

16MnCr5, 20MnCr5

VERSCHLEISSFESTE STÄHLE

HB400 / HB500 / 1.3401 (Manganhartstahl), Dickenbereich: 3,00 – 40,00 mm

SCHIFFBAUGÜTEN NACH BEDINGUNGEN DER KLASSIFIKATIONSGESELLSCHAFTEN (GL, LR, DNV UND ANDERE)

normalfeste Güten: A/B/D/E

hochfeste Güten: A32-AH32 / D32-DH32 / E32-EH32 / A36-AH36 / D36-DH36 / E36-EH36 /

A40-AH40 / D40-AH40 / E40-EH40

OBERFLÄCHEN NACH EN 10 163-2

schwarz (unbehandelt), gestrahlt, gestrahlt und geprimert, auf Wunsch stückgebeizt

ZERTIFIKATE NACH EN 10 204

WZ 2.2, APZ 3.1 und 3.2

zusätzliche Werkstoffprüfungen: Ultraschallprüfungen, Kerbschlagbiegeversuch, Aufschweisbiegeversuch, Z-Prüfung und zusätzliche Abnahmen nach Anforderung

FORMATTOLERANZEN NACH EN 10 029

OBERFLÄCHEN NACH EN 10 163-2

schwarz (unbehandelt)

gestrahlt

gestrahlt und geprimert

auf Wunsch stückgebeizt

QUER- UND LÄNGSTEILEN

SCHEREN

LASERN

SPALTEN

BRENNSCHNEIDEN

Autogen und Plasma

Anfasen (Schweißnahtvorbereitung)

WERKSTOFFPRÜFUNGEN

Ultraschallprüfungen

Kerbschlagbiegeversuch

Aufschweißbiegeversuch

Z-Prüfung

zusätzliche Abnahmen nach Anforderung

Klößner & Co Deutschland

Zentrale

Am Silberpalais 1
D-47057 Duisburg

Telefon +49 (0) 203 307-0

Telefax +49 (0) 203 307-5245

E-Mail kontakt@kloeckner.com

www.kloecknerdeutschland.de

Ihr Ansprechpartner:



Technische Änderungen und Irrtum vorbehalten.
Gestaltung: www.optimat.de

